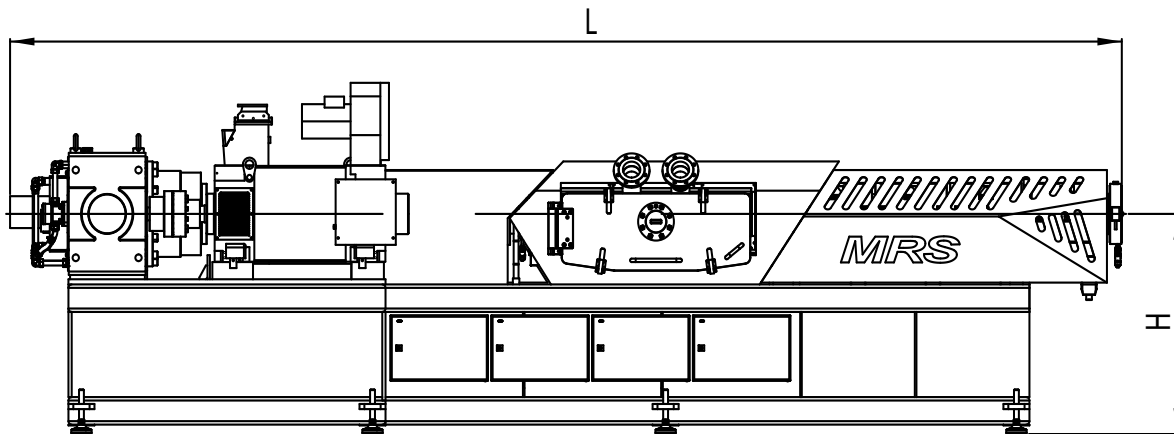


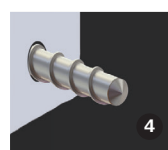
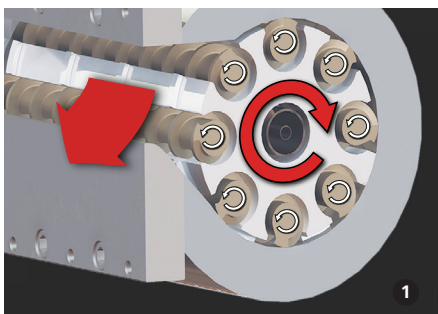
## Technische Daten



	MRS 35	MRS 50	MRS 70	MRS 90	MRS 110	MRS 130	MRS 160	MRS 200
Verfahrenslänge L/D	38	38	38	38	38	38	42	42
Schneckendurchmesser Ø mm	35	50	70	90	110	130	160	200
MRS-Trommel Ø mm	64	95	130	160	190	225	265	320
Antriebsleistung kW	18	41	105	165	235	335	520	670
max. Schneckendrehzahl 1/min	220	210	165	135	120	110	90	75
Extrusionshöhe H mm	1000	1000	1150	1150	1300	1300	1450	1450
Länge L mm	2750	2800	3850	4800	5700	6700	10000	12150
Breite B mm	750	850	1080	1400	1475	1650	1750	2150
Gewicht ca. kg	1400	2900	4000	6000	6500	9100	13500	16500
<b>Durchsatzleistung in kg/h</b>								
PET	35	80	200	450	700	1000	1400	2000
PP + PE	25	60	130	300	450	750	1000	1600
PA	28	70	160	360	560	880	1200	1900

\* Da die Anlagen projektspezifisch ausgeführt werden, sind Abweichungen zu den in der Tabelle genannten Daten möglich. Konkrete Angaben zu den technischen Daten erhalten Sie im Rahmen der Angebotserstellung.

### Grundlegender Verfahrensunterschied zwischen der Gneuß MRS-Technik und anderen Schneckenkonzepten:



- 1 MRS-Extruder
- 2 Doppelschneckenextruder
- 3 Mehrwellenextruder
- 4 Einschneckenextruder
- 5 Planetwalzenextruder